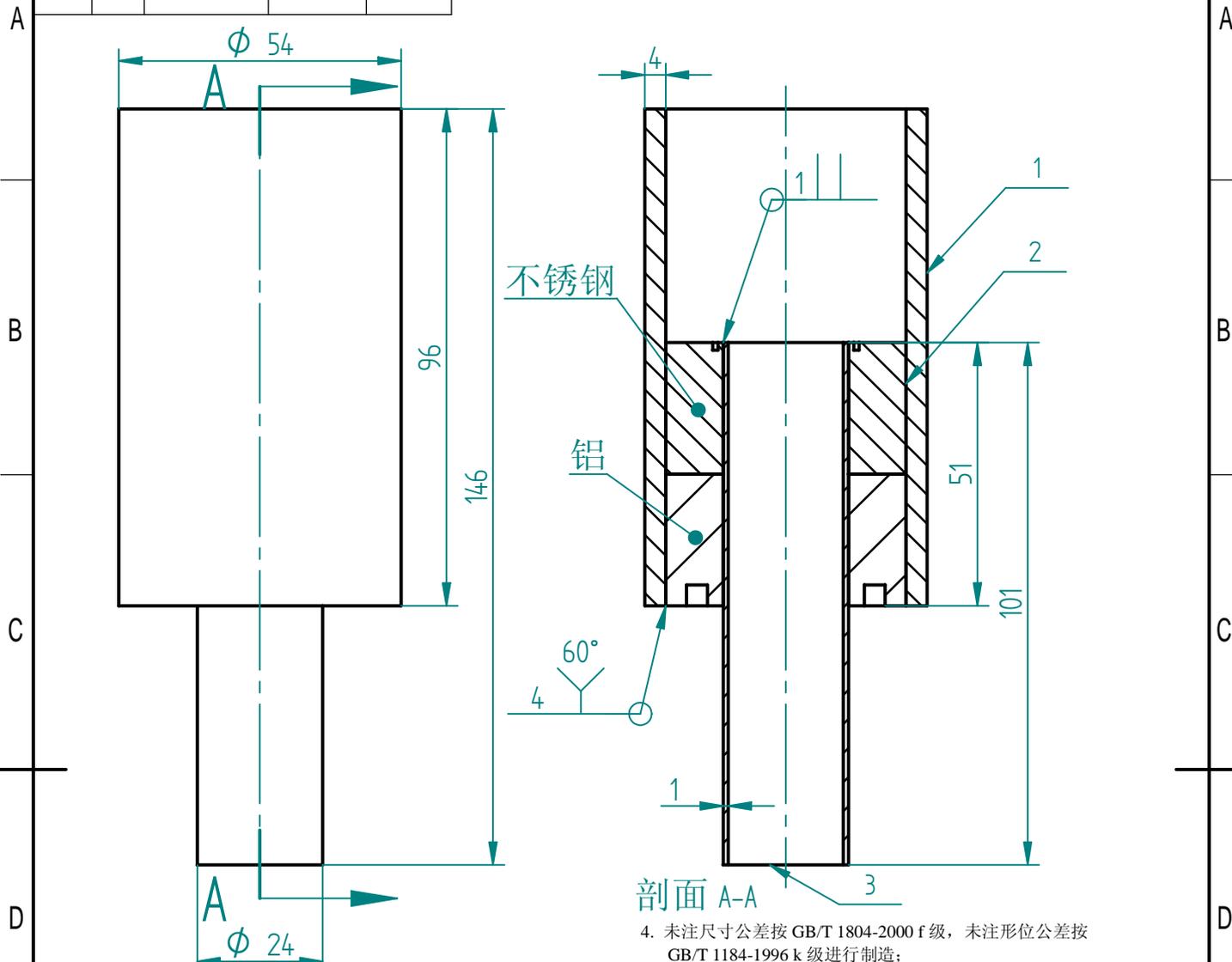


全部  $\nabla$  6.3



技术要求:

1. 提供材质证明书;
2. 焊缝检查: 焊后不得有气孔、裂缝等影响强度的缺陷; 按 JB4730 对焊缝进行射线无损检查, II 级为合格;
3. 各元件在焊前进行清洁处理, 去除油污、污垢、灰尘等烘干或吹干, 并保持干燥; 清洗和焊接参照工艺文件“MICE 冷质量和低温恒温器清洗及焊接程序”。

4. 未注尺寸公差按 GB/T 1804-2000 f 级, 未注形位公差按 GB/T 1184-1996 k 级进行制造;
5. 组焊后需经压力试验: 试验介质为干燥氮气, 试验压力为 0.5MPa, 试验方法参见 GB150;
6. 压力测试后经氦质谱仪常温和液氮温度检漏, 每道焊缝漏率应小于  $1 \times 10^{-10} \text{Pa} \cdot \text{m}^3/\text{S}$ , 检漏方法见“MICE 冷质量和低温恒温器真空检漏程序”。
7. 6061 铝采用氩弧焊, 焊丝牌号 ER5356.
8. 不锈钢焊接采用氩弧焊, 焊丝牌号 H0Cr21Ni10

剖面 A-A

3	MMSF-0301-1043-03	Φ24不锈钢接管	1	304	.058		
2	MMSF-0301-1043-02	Φ24钢铝接头	1	6061A1-304SS		钢铝复合板	
1	MMSF-0301-1043-01	预冷氦气回流管道接管	1	6061-T651	.163		
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

设计						SSRF 上海光源	
绘图							
校核						上氦容器顶板组件	
审核	计算机文件名 管道接头组件.dft						
会签	制图软件 Solid Edge					预冷氦气回流管路接头组件	
	数量	重量	比例	图幅			
审定	1 0.540 1:1.25 A4					MMSF-0301-1043-00	
批准	共 1 张 第 张						